

Изобретение относится к винодельческому и ликероводочному производству.

Новизна состоит в том, что после перегонки молодые винный дистиллят, этиловый винный или плодово-ягодный спирты подвергают очистке от тяжелых металлов, кальция, радионуклидов и токсичных примесей с помощью ионообменных смол: катионита IR 120 или С 20 и анионита А 561 или Термоксида 3А в дозах 1...3 г/дм³ в стационарном режиме или в потоке при скорости подачи 1...5 м³/ч, а перед выдержкой в дубовых бочках или в эмалированных емкостях на дубовой клепке, вышеуказанные спирты выдерживаются в течение 3 месяцев в потоке при рециркуляции со скоростью 200...400 дал/час в замкнутом контуре через теплообменник, где продукт нагревается до температуры 30±2°С, через реактор с дубовой клепкой с удельной поверхностью клепки 250...700 см²/дм³, 50% из которой обработано термически и 50% обычным способом, а кислород вводится в поток рециркулирующей смеси через титановый мелкодисперсный распылитель 1 раз в 7 суток, в течение 15 минут под давлением 5 кГ/см² до концентрации кислорода в спирте 20...25 мг/дм³.

Результат состоит в ускорении процесса созревания, получении высококачественного, стабильного, экологически чистого готового продукта.